



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения: $H14; h14; \pm(IT14/2)$.
3. Поковка Гр. V $\sigma_b \geq 745 \text{ МПа}$; $\sigma_{0.2} \geq 538 \text{ МПа}$; $\delta_5 \geq 4.2\%$, 20HRC.
4. Отсутствие внутренних дефектов проверить методом УЗК по ГОСТ 24507-81. Максимальная эквивалентная площадь допустимого дефекта 10мм, сумма эквивалентных площадей всех зафиксированных дефектов на участке длиной 1000мм контролируемой заготовки вала не должна превышать 50мм, при этом наименьшее расстояние между двумя близлежащими дефектами должна быть не менее 30мм.
5. Острые кромки притупить фаской $0.5 \times 45^\circ$.
6. Вал балансировать динамически по ГОСТ 22061-76 заполнением шпоночных пазов полушпонками и с установкой на базовые поверхности. Корректировку масс осуществлять снятием металла с поверхностей У и Ф на глубину не более 1мм с плавным переходом к поверхности вала. Допустимый остаточный дисбаланс 120 г мм.

06Х22Н6Т
Аналоги стали 03Х24Н6АМЗ
03Х22Н5АМ2

2A-2077.00.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разработ	Усупов					824	1:2
Вед. инж.	Медведева						
Проверил	Медведева						
Техн.	Никитиненко						
Н. контр.	Усупов						
Нач. ЦКД	Швергов						

Насос Р-30Ш Вал
1,4462 ASTM A276
Лист 1